

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 59-093014

(43)Date of publication of application : 29.05.1984

(51)Int.Cl.

A61K 7/02

(21)Application number : 57-201271

(71)Applicant : POLA CHEM IND INC

(22)Date of filing : 17.11.1982

(72)Inventor : TAKASUKA YUTAKA

(54) STICKLIKE COSMETIC AND MANUFACTURE THEREOF

(57)Abstract:

PURPOSE: To obtain a sticklike cosmetic having improved makeup effect, usability and touch, etc., by incorporating gypsum, mica pearlescent agent and water-dispersible spherical powder as essential components in the cosmetic.

CONSTITUTION: A sticklike cosmetic, produced by dispersing a mixed powder containing gypsum, e.g. anhydrous gypsum or gypsum hemihydrate of CaSO_4 or $\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$, a mica pearlescent agent, e.g. titanium coated mica or sericite, and a water-dispersible spherical powder, e.g. calcium silicate, magnesium silicate or silica, as essential components in water or a mixture solution of water with an additive to give a fluid slurry, filling the resultant slurry in a mold having a columnar filling part, e.g. made of a material selected from a resin, cuttable composite material, wood and metal, hardening the slurry, and drying the hardened material, and capable of incorporating the powder in a high concentration. The mixing ratio of the essential three components is as follows; 14W60wt% gypsum, 6W64wt% pearlescent agent and 1.8W54wt% powder.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑭ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—93014

⑮ Int. Cl.³
A 61 K 7/02

識別記号

庁内整理番号
7306—4C

⑯ 公開 昭和59年(1984)5月29日

発明の数 2
審査請求 未請求

(全 9 頁)

⑭ 棒状化粧料及びその製法

静岡県弥生町648番地ポーラ化
成工業株式会社内

⑰ 特 願 昭57—201271

⑰ 出 願 人 ポーラ化成工業株式会社

⑱ 出 願 昭57(1982)11月17日

静岡県弥生町648番地

⑲ 発 明 者 高須賀豊

⑲ 代 理 人 弁理士 野沢睦秋

明細書の浄書(内容に変更なし)

明 細 書

1. 発明の名称

棒状化粧料及びその製法

2. 特許請求の範囲

1 石こう、マイカ系パール剤及び水分散性球状粉体を必須成分として含有してなる棒状化粧料。

2 石こう、マイカ系パール剤及び水分散性球状粉体を必須成分として含有する混合粉体を水又は水と添加剤の混合液に分散させ、流動性スラリーとし、柱状の充填部を有する成型型へ充填し、硬化させ、次いで乾燥させることを特徴とする棒状化粧料の製法。

3 石こうが CaSO_4 又は $\text{CaSO}_4 \cdot 1/2 \text{H}_2\text{O}$ で示される無水石こう又は半水石こうである特許請求の範囲第1項記載の棒状化粧料。

4 マイカ系パール剤がマイカ、セリサイト、酸化チタンコーティッドマイカ、顔料発色性酸化チタンコーティッドマイカの1種又は2種以上である特許請求の範囲第1項記載の棒状化粧料。

5 水分散性球状粉体がケイ酸カルシウム、ケイ酸マグネシウム、シリカ、炭酸カルシウム、微結晶性セルロースの1種又は2種以上である特許請求の範囲第1項記載の棒状化粧料。

6 柱状の充填部を有する成型型がパイプ状であって、その材質が樹脂、切削可能な複合材料、木、金属、ゴム、ガラス、セラミックス、陶磁器等から選択され、当該成型型に流動性スラリーを圧入充填し、硬化させ、乾燥後は成型型からの離型を必要とせず成型型と成形物を一体化した特許請求の範囲第2項記載の

棒状化粧料の製法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は新規な棒状化粧料、特に鉛筆型に適する棒状化粧料及びその製法に関するものである。更に詳しくは、粉体を高濃度に配合できる棒状化粧料とその製法に関するもので、従来の棒状化粧料にない化粧効果、使用性及び感触等が全く異なる新しいタイプの棒状化粧料とその製法を提供しようとするものである。

従来の棒状化粧料は油脂、ロウ及び炭化水素等の油剤やワックスをバインダー又は構造剤として、これに粉体成分を添加して押出する押出成形法、又は高温流動状態での流し込み成形法によって成形された所謂オイルゲルタイプのスチックが一般的である。このオイルゲルタイプのスチックは口紅、アイシャドウ、アイブロー、

体を50%以下(油性領域)含有する剤型では油っぽい感じを与え、80%以上(粉体領域)の場合では粉っぽい感じを与え、80~50%の間(中間領域)では、用いる原料の個々の性質によって油っぽさを与えたり、粉っぽさを与えたりする傾向がみられる。これまで提供されている棒状化粧料は、粉体が多くなると、混練、充填及び成形等の操作がむずかしくなることから、油性領域が主流であって、使用目的により粉体の配合量は数%~40%にするのが一般的である。従って、得られる製品はどうしても前述した油性領域での欠点を伴うものであった。一方、品質的問題としては、粉体成分が多くなると、棒状の先端部の肌へ直接接触する面が使用するに従い硬くなってしまい(ケーキング)、やがて描けなくなることが挙げられる。このケーキ

ングは、棒状化粧料が直接肌へ塗布されるため、棒状化粧料中の油分が少ない(粉体領域や中間領域の棒状化粧料に於ては)と肌上に介在する皮脂、汗及び他の化粧品等が棒状化粧料の表面に付着あるいは浸透して硬化させてしまう現象である。

アイライナー及び頬紅等々の多くの化粧料として用いられている代表的化粧品剤型であって、形状としては鉛筆型や雄式容器等の種々のものがある。これらは、直接肌へ塗布できる、携帯性が良く使用が簡便及び感触が良い等の長所を有しているが、反面、油っぽい、化粧もちが悪くあるいは使用時の温度によって使用感が異なる等の欠点を有している。これらの従来の棒状化粧料の長所や欠点は全て粉体成分と油剤及びワックスの比率の限界に起因するものであるが、製造上の制約や化粧料としての品質上の問題等から、この比率を極端に変化させることが出来ない。従って、棒状化粧料の本質的性質となってしまう、その改善が必要になっていた。例えば、化粧品処方に於ける粉体と油剤やワックスの比率の変化による性質を大略して示すと、粉

グは、棒状化粧料が直接肌へ塗布されるため、棒状化粧料中の油分が少ない(粉体領域や中間領域の棒状化粧料に於ては)と肌上に介在する皮脂、汗及び他の化粧品等が棒状化粧料の表面に付着あるいは浸透して硬化させてしまう現象である。

本発明者は、種々実験研究の結果、従来の棒状化粧料の欠点を解消し、更にこれまでにない化粧効果、使用性及び感触等が全く異なる新しいタイプの棒状化粧料と、当該化粧料を得るための新規な製法を完成するに至ったのである。

即ち、本発明は石こう、マイカ系パール剤及び水分散性球状粉体を必須成分として含有してなる棒状化粧料に関するものである。更には、石こう、マイカ系パール剤及び水分散性球状粉体を必須成分として含有する混合粉体を水又は

水と添加剤の混合液に分散させ、流動性スラリーとし、柱状の充填部を有する成形型へ充填し、硬化させ、次いで乾燥させることを特徴とする棒状化粧料の製法に関するものである。

本発明の棒状化粧料を構成する成分を詳述すると、必須成分としての石こう、マイカ系パール剤、水分散性球状粉体の三成分は、石こう14～60重量％好ましくは18～52重量％、マイカ系パール剤6～64重量％、水分散性球状粉体1.8～54重量％であり、所望により混合される粉体成分としては顔料（体質顔料、有色顔料）0.5～32重量％である。主な添加剤として挙げられる油剤、保湿剤はそれぞれ油剤1～50重量％、保湿剤0.5～10重量％であり、その他の添加剤としては適量の香料、酸化防止剤、殺菌剤及び防腐剤等が挙げられる。

は通常化粧品原料として用いるものであればよく、それらの原料より適宜選択されるものである。上記した棒状化粧料の各成分はその目的とする製品の用途に応じ適宜選択、組合わせて用いられるが、特に石こうとして半水石こうを用い、マイカ系パール剤として酸化チタンコーティッドマイカ及び顔料発色性酸化チタンコーティッドマイカのすくなくともいずれか一方とし、水分散性球状粉体としてケイ酸カルシウムを上記の配合割合の範囲で組合せたものは、成形性、使用感及び感触等が特に優れたものである。

本発明において重要な点は、粉体成分が通常化粧料に用いられるタルク、カオリン等の顔料や他のパール剤のみを石こうに含有させて組合せただけでは、棒状化粧料（特に鉛筆型棒状化粧料一体成形品の場合）の成形時に著しい収縮

本発明に適用される石こうとしては CaSO_4 又は／及び $\text{CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2} \text{H}_2\text{O}$ で示される無水石こう又は／及び半水石こう等のいずれかを用いるもので、結晶形は α 、 β 、 $\beta\gamma$ 、 γ 等を問わない。マイカ系パール剤としてはマイカ、セリサイト、酸化チタンコーティッドマイカ、顔料発色性酸化チタンコーティッドマイカ等が挙げられる。水分散性球状粉体としてはケイ酸カルシウム、ケイ酸マグネシウム、シリカ、炭酸カルシウム、炭酸マグネシウム等の無機粉体や微結晶性セルロース等の有機粉体などで、粒径5～30 μ 好ましくは10～20 μ の真球状又は球状に近い形状である。これらマイカ系パール剤、水分散性球状粉体は目的、用途等に応じ、1種又は2種以上を組合せて用いられる。粉体成分としての顔料や添加剤としての油剤、保湿剤及び他の添加剤

や彎曲が生じたり、充填時の流動性が悪くなる等の現象が生じるのに対し、本発明では石こうとマイカ系パール剤、水分散性球状粉体の必要三成分を用いることにより、それらの欠点の解決をはかったことにある。

次に、本発明の棒状化粧料の製法を詳細に述べると、石こう、マイカ系パール剤、水分散性球状粉体と顔料からなる粉体成分を水又は水と添加剤の混合液に分散させ流動性スラリーとする。水又は水－添加剤混合液は、粉体成分1に対し1.3～1.8（好ましくは1.5～1.7）の重量比とし、必要に応じ加熱、溶解せしめてもよい。流動性スラリーは、そのスラリーを調整してから4分以内に粘度（回転粘度計）を測定した時の値を4.000 cp以下とし、柱状の充填部を有する成形型に充填される。通常の棒状化粧料の場合

合、この成形型は柱状の充填部の断面積が12～490 mm²で、高さは5.2 mm以上好ましくは5.2～50 mmであって、断面積をAとすると、 $\sqrt{A} \times 1.5$ で示されるものである。又、鉛筆型棒状化粧料の場合、充填部の断面積3～80 mm²（円筒状では径2～10 mm、好ましくは5～8 mm）、高さ30～120 mmの範囲にあって、有底とするか、もしくは無底の貫通孔とする。充填方法としては種々あるが、例えば流し込み充填、ノズル注入充填、圧入充填等が挙げられる。圧入充填の方法は昭和57年11月17日付特許出願（本願出願人の特許出願）の装置を用いるものであるが、詳述すると、この治具は内容物（上記流動性スラリー）が入った容器中へこの容器の内径と密接する外径を有するピストン部を圧入する。このピストン部は任意の形状、材質であり、その圧入方向

は成形品と成形型とを同時に乾燥するようにし、成形型が有底の場合は開口部を上方向に向けて必ず成形型の開口部から水等が揮散するようにし、成形型が貫通孔を有する場合は一方の開口部を閉じ、他の開口部を上向きにして一方の開口部からのみ水等が揮散するようにし、乾燥温度を40～60℃、乾燥湿度をRH80%以下好ましくはRH50～75%に保ち、乾燥時間を成形品の断面積及び高さによって適宜調整することが望ましい。また、成形品強度に応じ減圧乾燥を行い、乾燥時間を大幅に短縮することも可能である。

特に、鉛筆型の棒状化粧料を得る場合には、上記した成形治具内に柱状例えば、無底のパイプ状の内容物成形保持体が1つまたは複数挿入設定され、これらをピストン部として機能させることにより、内容物の入った下容器に押し込

には上記の柱状の貫通孔が1つ又は複数設けられているので、容器内の内容物はピストンの圧入と同時にピストンの該柱状充填部に逆流して充填されるものである。また、このピストン部の代わりとして、パイプ状の内容物成形保持体を治具内に設定しピストン部としてもよい。この圧入充填の方法は、前二者の流し込み充填やノズル注入充填などに比べ、充填口が鉛筆型棒状化粧料のような小さくて狭いパイプ状の成形型の場合でも、流動性スラリーの粘度が高い場合でも有利に適用できる特徴を有すると共に、たくさんの充填口に短時間で同時に充填可能である点が優れている。

上記の如く充填された流動性スラリーを硬化するにあたっては、温度を5～30℃で時間を30分以上とし好ましくは50分～4時間とし、乾燥

された時に内容物がその保持体に逆流充填され、最終的には共に一体化成形されてもよい。かかる保持体として挙げられる材質としては、樹脂（ポリエチレン、ポリプロピレン、ナイロン等の熱可塑性樹脂など）、切削可能な複合材料、木、金属（アルミ等）、合金（鉄、銅、アルミ等の合金など）、紙、ゴム、ガラス、セラミックス、陶磁器等が挙げられ、肉厚は1.5～2.5 mm程度のものである。特に切削可能な複合材料として一例を挙げると、特開昭55-81810号にみられるオレフィン系重合物、ワックス類、無機粉体の混合物等がある。（これらは、上述のとおり、形状をパイプ状にし、充填、硬化、乾燥後には成形型から離型せず、成形型と成形品を一体化した棒状化粧料を得ることもできる。）上記した保持体の材質は、必ずしも鉛筆型の形

状に限定されず、所望の外装をなす棒状化粧料の保持体に適用されるものである。

本発明製法に於ては、必要に応じ、水もしくは上記混合液中へ硬化遅延剤又は硬化促進剤や撥水剤、撥油剤を添加することもできる。硬化遅延剤としては石こうの硬化時間を遅延させるようなもので、例えばリン酸塩、有機二塩基酸のアルカリ塩、ニカワ、ゼラチン、一価及び多価アルコール等であり、硬化促進剤としては石こうの硬化時間を促進させるようなもので、例えば塩化ナトリウム、塩化カリウム、硫酸カリウム、カリミョウバン等が挙げられる。撥水剤、撥油剤としては、耐汗性、耐皮脂性、肌への親和性があるもので、例えばシランカップリング剤、アミノ変性シラン、パーフルオロアルキル基導入の有機高分子物及び脂肪酸の金属石けん

(脂肪酸石けんと金属塩とを製品系で置換反応させたもの)等である。

本発明に於ては、さらに必要によっては、乾燥後成形型から取り出した成形品を揮発性溶媒と油剤及び／又はワックスの混合液中へ浸漬し(浸漬時間及び揮発性溶媒中の油剤とワックスの濃度を十分に調整する)、次いで溶媒を乾燥等によって除去すると、棒状化粧料中の油剤含有量を高濃度に調整することや棒状化粧料の表面にワックスコーティングをほどこすことが出来る。

次に本発明の効果について詳述すると、本発明に係る棒状化粧料は粉体成分濃度を中間領域から粉体領域までとることが出来るので、従来の油性領域に限られていたオイルゲルタイプの棒状化粧料が持っていた欠点である油っぽい、

化粧もちが悪い等の解消されるばかりでなく、感触や化粧効果等については、従来の棒状化粧料に近いものから、むしろケーキ類に近いものまで幅広いものが提供される。下記表-1は美容専門パネル20名による使用テストの結果である。表-1から、本発明が感触、仕上がり感、化粧持ち等に優れているのは明らかである。

表-1

評価項目	評 点
1. 描くときの芯の硬さ	硬 い 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 柔らかい
2. 描くときののび	硬 い 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 軽 い
3. ボカシ易さ	ボカシ にくい 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 ボカシ 易い
4. ボカシ時の感触	油っぽい 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 粉っぽい
5. 仕上がり感(質感)	油っぽい 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 粉っぽい
6. 化粧持ち	悪 い 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 良 い

A : 従来のオイルゲルタイプスチックアイシャドウ

B : 本発明実施例1のスチックアイシャドウ

C : 本発明実施例2のスチックアイシャドウ
※表-1は美容専門(経験)パネル20名を対象として、サンプルA, B, Cの3品を3週間使用させた後の相互比較評価結果を示したものである。(使用テスト評価結果の評点の平均値を官能プロファイル化した。)

又、本発明による棒状化粧料の特徴としては非常に高い温度安定性の点が挙げられる。従来の棒状化粧料は温度依存性が極めて強く、例えば高温(40℃近辺)で使用した場合は、ベタツキがひどくなる、折れ強度が弱くなる等の反面、低温(5℃近辺)で使用した場合は、硬くて描きにくくなると云った欠点が存在していた。この結果、夏場はベタツキがひどく折れやすくなり、冬場は描きにくくなるという使用上の不都合を生じている。この原因としては棒状の主体がワックス構造であって、温度の影響を受け易いこと、加えて温度依存性の高い方がより良

い感觸が得られるという皮肉な關係があるためである。本発明による棒状化粧料は、粉体構成成分（具体的には石こうの結晶構造）によって棒状化したものであるが、そのためほとんど温度の影響を受けない。図は従来の棒状化粧料と本発明の棒状化粧料の各温度における折れ強度測定結果を示したものである。Aは従来のオイルゲルタイプスチックアイシャドウであり、Bは本発明実施例1のスチックアイシャドウ、Cは本発明実施例2のスチックアイシャドウを示したものである。方法としては、外径6φ、長さ35mmのスチックアイシャドウをスパン20mmの中央より折った時の荷重値（単位g）により折れ強度を測定した。これにより、従来のものが如何に大きな温度依存性を有することが理解される一方、本発明の棒状化粧料が温度の影響を

ケーキ面がケーキングする。これに対し、本発明の場合、鉛筆型の棒状化粧料にすることにより、棒状構造を構成する粉体成分の緊密化度を十分に下げられると同時に、折れ強度が保たれ、ケーキング現象を防止することが可能である。

焼石こうを用いる化粧料としては、例えば特公昭45-36595号があるが、当該特許は公知の化粧品原料である焼石こうと水と体質顔料の如き添加剤を練り合わせ受け皿に流し込んで固化させたケイクメーカーキャップ料の製法に関するものであり、内容物はケイクメーカーキャップ料に特有の充填口が大きい平板状の受け皿に充填されると共に、使用にあたってはパフやブラシで内容物を塗布することを特徴とするものである。これに対し、本発明は塗布具を使用しない鉛筆状の棒状化粧料を提供することを主な目的とす

受けにくいことがわかる。

本発明の棒状化粧料の構造剤としては石こう結晶が用いられていることは前述の通りであるが、構造剤が無機粉体もしくは有機粉体（落盤が揮散した後固体化するような例えばPVA、PE、CMC等の可溶性有機高分子物質も含む）のみである場合の従来における棒状化粧料（例えば特開昭52-12934号、特開昭54-80428号、特開昭54-163831号等）は著しい特徴として落下衝撃力に対して極めて弱い抵抗力しかもちえない。これに対し、特に本発明実施例4にみられる如き鉛筆型棒状化粧料は十分に衝撃強度の高められたものである。

また、これまで知られている中間領域から粉体領域の棒状化粧料は肌へ直接塗布した時、肌上の化粧料や皮脂、汗等によって棒状化粧料の

るものであり、充填口の著しく狭いパイプ状の成形型に内容物を充填し一体成形することも可能な棒状化粧料の製法に関するものであるから、上記特許と本発明の成立とは何ら関係のないものである。

次に本発明の実施例を示す。各成分の割合は重量部である。（重量部の後に示されたカッコ内の数値は水を除いた製品の重量%割合である。）

実施例1 スチックアイシャドウ

A	ベンガラ	1.6 (5.047)
	水酸化鉄	1.6 (5.047)
	群 膏	0.8 (2.524)
	酸化チタン	2.5 (7.886)
B	石 ough	11.0 (34.700)
C	鉄黒発色性酸化チタンコーティッドマイカ	3.7 (11.672)
	酸化チタンコーティッドマイカ	1.9 (5.994)

D	球状ケイ酸カルシウム	1.9 (5.994)
	流動パラフィン	6.2 (19.558)
	水	36.0
	グリセリン	0.5 (15.77)
	酸化防止剤	適量
	防腐剤	適量

製 法

- (1) A と B をヘンシェルミキサーで低速回転にて3分間混合した後、粉碎機で粉碎する。
- (2) 次いでこの粉碎混合物をヘンシェルミキサーへ移し、Cを加えて3分間低速にて攪拌混合する。
- (3) 分散槽中へDを入れ、次に(2)の混合粉体を分散させ、高速分散機にて攪拌混合し均一なスラリーとする。(この時の粘度は回転粘度計で約3000cpである。)

製 法

- (1) A と B をヘンシェルミキサーで低速回転にて3分間混合する。
- (2) 分散槽中へCを入れて次に(1)の混合物を分散させ、高速分散機にて攪拌混合し均一なスラリーとする。(この時の粘度は約1000cpである。)
- (3) 次いでこの分散液を多ヘッドノズル充填機にて口径6φ、長さ35mmの柱状充填部を有する成形型(多くの有底孔)へ同時に充填する。
- (4) 充填が終わってから、60分RT放置し硬化を完了させてその後成形型と共に50℃-24時間(RH20%)で乾燥してから完全硬化した成形品を取り出す。

実施例3 ステックファンデーション

A	石こう	7.0 (26.923)
---	-----	--------------

- (4) 次いでこのスラリー(ディスパージョン液)を下容器に入れて、該下容器中へ多くの貫通孔(6φ、長さ35mm)を有するピストンを挿入し、貫通孔中の充填部へディスパージョン液を逆流充填する。
- (5) ピストンを挿入してからそのまま60分間室温にて放置し、その後成形型と共に40℃-48時間で乾燥してから完全硬化した成形品を取り出す。

実施例2 スティックアイシャドウ

A	石こう	13.0 (50.781)
B	ベンガラ発色性酸化チタン コーティッドマイカ	9.0 (35.156)
	球状ケイ酸カルシウム	3.0 (11.719)
C	水	42.5
	流動パラフィン	0.6 (2.344)

B	群青	0.05 (0.192)
	水酸化鉄	0.1 (0.385)
	ベンガラ	0.35 (1.346)
	酸化チタン	2.5 (9.615)
	タルク	3.0 (11.538)
C	酸化チタンコーティッドマイカ	6.5 (25.0)
	マイカ	3.0 (11.538)
	球状ケイ酸カルシウム	1.5 (5.769)
D	スクワラン	1.0 (3.846)
	水	30.0
	ステアリン酸ソーダ	0.8 (3.080)
	香料	適量
E	水	15.0
	塩化アルミニウム	0.2 (0.7069)

製 法

- (1) B と C をヘンシェルミキサーで低速回転に

て3分間混合する。

- (2) 分散槽中へDの水30部を入れこれにステアリン酸ソーダ0.8部を加えて溶解した後スクワラン1.0部を加える。(香料も加える。)更にこの分散槽中へ(1)の混合粉体を加え高速分散機にて分散し、しかる後にEを加える。

- (3) 次にAを加えて後、高速分散機にて分散して均一なスラリーとする。(この時の粘度は2000cp前後であった。)

- (4) 更に(3)のスラリー分散液を口径2φ、長さ30mmの柱状充填部をたくさん有する有底の金型中へ流し込み(分散槽を傾けて型へ直接流し込む)、充填する。

- (5) 充填が終わってから2時間RT放置し、硬化を完了させて、その後成形型と共に50℃(RH60%)中で48時間乾燥してから完全硬化して

成形品を取り出す。

実施例4 スチックルージュ

A	石 ころ	13.0 (50.0)
B	水酸化鉄	0.25 (0.962)
	ベンガラ	0.06 (0.231)
	群 膏	0.09 (0.346)
C	カルミン発色性酸化チタン コーティッドマイカ	6.6 (25.385)
	マ イ カ	2.0 (7.692)
	球状ケイ酸カルシウム	3.0 (11.538)
D	スクワラン	1.0 (3.846)
	水	41.5

製 法

- (1) AとBをヘンシェルミキサーで低速回転にて3分間混合した後、粉碎機で粉碎する。
- (2) 次にこの粉碎混合物をヘンシェルミキサーへ移しCを加えて3分間低速にて混合する。

- (3) 分散槽へDを入れて、次に(2)の混合粉体を入れ高速分散機にて攪拌混合し均一なスラリーとする。(この時の粘度は1800cp前後であった。)

- (4) 次にこのスラリー分散液を下容器に入れ、ピストン部(充填部)には内径9φ、外径13φ、長さ90mmの削切可能な樹脂パイプを多数セットし、該ピストン部を下容器へ圧入し、該パイプ中へ混合液を逆流充填する。

- (5) ピストン部を圧入(挿入)してからそのまま60分間室温放置し、その後成形型と共に50℃-4時間(760mmHg)で減圧乾燥する。本成形品は成形パイプ中より離型することなく、一体成形された鉛筆型棒状化粧料であり、使用に際しては成形パイプを削って使用するものである。

4. 図面の簡単な説明

図は従来の棒状化粧料と本発明の棒状化粧料の各温度における折れ強度測定結果を示したものである。Aは従来のオイルゲルタイプスチックアイシャドウであり、Bは本発明実施例1のスチックアイシャドウ、Cは本発明実施例2のスチックアイシャドウをそれぞれ裂わしたものである。

出願人 ポーラ化成工業株式会社

代理人 野 沢 睦 秋

昭和58年2月25日

特許庁長官 若杉 知夫 殿

1. 事件の表示 昭和57年特許願第 201271 号

2. 発明の名称 棒状化粧料及びその製法

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

氏名(名称) ボーラ化成工業株式会社

4. 代理人

住所 東京都中央区京橋3丁目5番3号(竹河岸ビル)

氏名 (5614) 弁理士 野 沢 睦 秋

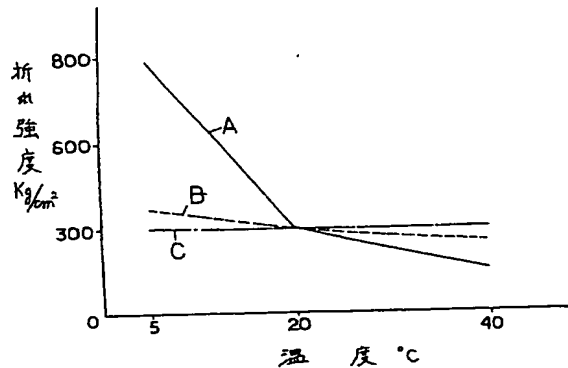
5. 補正命令の日付 昭和58年2月2日

(発送日 昭和58年2月22日)

6. 補正により増加する発明の数

7. 補正の対象 タイプ印書(黒色)により鮮明に記載した明細書(内容に変更なし)

8. 補正の内容 別添通り。



手 続 補 正 書 (自 発)

昭和59年2月25日

特許庁長官 若杉 知夫 殿

1. 事件の表示 昭和57年特許願第 201271 号

2. 発明の名称 棒状化粧料及びその製法

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

氏名(名称) ボーラ化成工業株式会社

4. 代理人

住所 東京都中央区京橋3丁目5番3号(竹河岸ビル)

電話 561-5762

氏名 (5614) 弁理士 野 沢 睦 秋

5. 補正により増加する発明の数

6. 補正の対象 ~~発明の名称、図面、明細書全文、明細書中の「特許請求の範囲」及び「発明の詳細な説明」中の「図面の簡単な説明」の欄~~

7. 補正の内容

(1) 図面を別紙の図面に補正する。

